

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
30. Juni 2005 (30.06.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2005/058502 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **B02C 7/12**

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/DE2004/002727

(22) Internationales Anmeldedatum:
13. Dezember 2004 (13.12.2004)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
103 60 618.1 19. Dezember 2003 (19.12.2003) DE
10 2004 001 976.2 13. Januar 2004 (13.01.2004) DE

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von
US): **HERBOLD MECKESHEIM GMBH** [DE/DE]; In-
dustriestrasse 33, 74909 Meckesheim (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **HERBOLD, Karlheinz**
[DE/DE]; Industriestrasse 33, 74909 Meckesheim (DE).
WATZELT, Holger [DE/DE]; Neckargemünder Strasse 2,
69151 Neckargemünd-Dilsberg (DE).

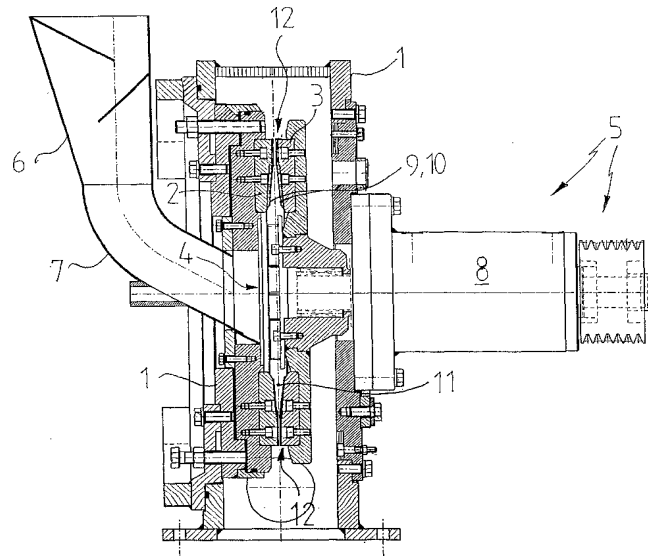
(74) Anwalt: **ULLRICH & NAUMANN**; Luisenstrasse 14,
69115 Heidelberg (DE).

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,
AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,
CN, CO, CR, CU, CZ, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI,
GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,
KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,
MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: DISC MILL

(54) Bezeichnung: SCHEIBENMÜHLE



(57) Abstract: The invention relates to a disc mill having two substantially parallel grinding discs (2, 3) that are configured as annular discs having a center passage (4) and that have opposite working surfaces (9, 10). These working surfaces are spaced apart from each other, thereby forming a working chamber (11) in the area of the passage (4), and converge outwards, thereby tapering the working chamber, and rotate in relation to each other. The inventive disc mill is characterized in that the working surfaces (9, 10), in an outer edge section (12), are configured in parallel and with an at least slight distance to each other.

(57) Zusammenfassung: Eine Scheibenmühle mit zwei im wesentlichen parallel zueinander angeordneten Mahlscheiben (2, 3), die ringförmig mit einem mittigen Durchgang (4) ausgebildet sind und gegeneinander gerichtete, unter Bildung eines Arbeitsraumes (11) im Bereich des Durchgangs (4) zueinander beabstandete und nach aussen aufeinander zu laufende,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2005/058502 A1



PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL,

Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

den Arbeitsraum verjüngende Arbeitsflächen (9, 10) aufweisen und relativ zueinander drehen, ist dadurch gekennzeichnet, dass die Arbeitsflächen (9, 10) in einem äusseren Randabschnitt (12) mit zumindest geringfügigem Abstand parallel zueinander ausgebildet sind.

SCHEIBENMÜHLE

Die Erfindung betrifft eine Scheibenmühle mit zwei im Wesentlichen parallel zueinander angeordneten Mahlscheiben, die ringförmig mit einem mittigen Durchgang ausgebildet sind und gegeneinander gerichtete, unter Bildung eines Arbeitsraumes im Bereich des Durchgangs zueinander beabstandete und nach außen aufeinander zu laufende, den Arbeitsraum verjüngende Arbeitsflächen aufweisen und relativ zueinander drehen.

Scheibenmühlen unterschiedlichster Bauart sind seit vielen Jahren aus der Praxis bekannt. Lediglich beispielhaft wird auf die DE 102 03 752 C1 verwiesen, aus der eine gattungsbildende Scheibenmühle, insbesondere die dortige Mahlscheiben-Ausgestaltung, bekannt ist. Bei der gattungsbildenden Scheibenmühle ist die eine Mahlscheibe drehfest und die andere Mahlscheibe drehbar angeordnet, so dass eine Drehbewegung beider Mahlscheiben relativ zueinander realisierbar ist.

Im Konkreten wird mit der gattungsbildenden Scheibenmühle vorzerkleinertes oder granulatformiges Mahlgut zu einem feinkörnigen oder pulverigen Produkt gemahlen, wobei das Mahlgut in den durch die Mahlscheiben gebildeten Arbeitsraum eingebracht wird. Bedingt durch die beim Drehen einer der Mahlscheiben auf das Mahlgut übertragenen Zentrifugalkräfte wird dieses nach außen gefördert und aufgrund des sich nach außen hin verjüngenden Arbeitsraums weiter zerkleinert.

Bei dem Mahlgut kann es sich um Produkte jedweder Art handeln, insbesondere auch um Kunststoffe, vor allem aber auch um Produkte bzw. Stoffe aus dem Lebensmittelbereich.

Die gattungsbildende Scheibenmühle ist jedoch insoweit problematisch, als sich der die resultierende Korn-/Pulvergröße definierende Mahlvorgang ausschließlich im äußersten Bereich der Mahlscheiben abspielt. Aufgrund des nach außen hin immer kleiner werdenden Arbeitsraums, der dort mit einem linienartigen Ringspalt zwischen den Mahlscheiben endet, ist die Verweilzeit des Mahlguts in dem die endgültige Korngröße vorgebenden Bereichs äußerst gering. Entsprechend dauert der Mahl-

vorgang lange oder ist das Mahlergebnis insbesondere im Hinblick auf eine homogene Fraktion und auch im Hinblick auf die erzielbare Feinheit des Mahlguts unbefriedigend.

Der vorliegenden Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, eine Scheibenmühle der gattungsbildenden Art derart auszugestalten und weiterzubilden, dass sich auch bei geringer Korngröße ein hinreichend gutes Mahlergebnis bei einfachster Konstruktion der Mahlscheiben realisieren lässt.

Die voranstehende Aufgabe wird durch die Merkmale des Patentanspruchs 1 gelöst. Danach ist die gattungsbildende Scheibenmühle derart ausgestaltet und weitergebildet, dass die Arbeitsflächen in einem äußeren Randabschnitt mit zumindest geringfügigem Abstand parallel zueinander ausgebildet sind. Mit anderen Worten ist der im Stand der Technik ringspaltförmig ausgebildete Bereich zwischen den beiden Mahlscheiben ganz erheblich ausgedehnt, nämlich dadurch, dass dieser Bereich mit geringster Beabstandung der Mahlscheiben flächig ausgebildet ist, nämlich dadurch, dass die Arbeitsflächen über einen nicht unbeachtlichen Bereich hinweg bei geringstem Abstand zueinander eine Art kreisringförmigen Flächenspalt definieren, durch den das Mahlgut aufgrund aufgegebener Zentrifugalkräfte hindurchgedrückt und dabei hinreichend gut zerkleinert wird. Durch die besondere Ausgestaltung des äußeren Randabschnitts mit den parallel zueinander ausgebildeten Arbeitsflächen wird die Verweilzeit des Mahlguts im engsten Bereich zwischen den Mahlscheiben verlängert, wodurch das Mahlergebnis ganz erheblich begünstigt ist.

Insbesondere im Lichte einer einfachen Konstruktion ist eine der beiden Mahlscheiben drehfest und die andere Mahlscheibe drehbar gelagert, wodurch eine drehende Relativbewegung zwischen den Mahlscheiben erfolgt. Ebenso ist es jedoch auch denkbar, dass die beiden Mahlscheiben gegenläufig, d.h. in entgegengesetzte Richtung gegeneinander drehen, wobei es auch denkbar ist, dass die Drehung der drehenden Mahlscheiben in gleiche Richtung mit unterschiedlicher Drehgeschwindigkeit erfolgen kann.

Insbesondere im Rahmen einer besonders einfachen Ausgestaltung sind die Mahlscheiben gleich groß und coaxial zueinander angeordnet. Ebenso ist es jedoch auch

denkbar, unterschiedlich große Mahlscheiben zu verwenden, wobei zwischen den Mahlscheiben der Arbeitsraum gemäß den voranstehenden Ausführungen gebildet ist. Eine exzentrische Anordnung beider Mahlscheiben ist bei gleicher oder unterschiedlicher Größe ebenfalls denkbar.

Insbesondere im Lichte einer einfachen Konstruktion und Herstellung der Mahlscheiben bietet es sich an, dass der die parallelen Arbeitsflächen umfassende Randabschnitt ringförmig ausgebildet ist, so dass er sich als umlaufender Rand mit parallelen Arbeitsflächen definiert. Dieser Randabschnitt kann unterschiedlich breit bemessen sein, wobei sich ein Randabschnitt mit ca. 30 bis 70% der radialen Ausdehnung der Mahlscheibe als hinreichend gut in Bezug auf das Mahlergebnis erwiesen hat.

An dieser Stelle sei angemerkt, dass es in erfindungsgemäßer Weise um eine Verlängerung der Verweildauer im äußersten Bereich des Arbeitsraums – zwischen den Mahlscheiben – geht. Eine solche verlängerte Verweildauer wird dadurch erreicht, dass der engste Bereich zwischen den Mahlscheiben im Randbereich umlaufend vergrößert ist, indem nämlich dort die Arbeitsflächen bei geringstem Abstand zueinander parallel ausgebildet sind. Im Gegensatz zu dem im Stand der Technik definierten linienartigen Ringspalt ist in erfindungsgemäßer Weise ein flächenartiger Ringspalt vorgesehen, der das Mahlergebnis in jedweder Hinsicht begünstigt.

Bereits zuvor ist ausgeführt worden, dass der sich nach außen hin verjüngende Arbeitsraum durch die Arbeitsflächen der Mahlscheiben gebildet ist. Im Bereich dieses Arbeitsraums ist es von weiterem Vorteil, wenn die Arbeitsflächen konisch aufeinander zu verlaufen. Eine solche Ausgestaltung spricht des Weiteren für eine einfache Fertigung der Mahlscheiben.

Das Mahlergebnis wird abermals begünstigt, wenn die Arbeitsfläche zumindest einer Mahlscheibe mit Schneidzähnen ausgestattet ist, und zwar vorzugsweise die Arbeitsfläche der drehenden Mahlscheibe. Eine weitere Verbesserung des Mahlergebnisses wird dann erreicht, wenn die Arbeitsflächen beider Mahlscheiben Schneidzähne haben.

Grundsätzlich ist es möglich, dass die Arbeitsflächen insgesamt mit Schneidzähnen versehen sind, die unmittelbar auf das Mahlgut wirken. Dies bedeutet, dass insbesondere auch die aufeinander zu laufenden Arbeitsflächen Schneidzähne haben. Gleiches gilt für die parallelen Arbeitsflächen, zwischen denen das Mahlgut aufgrund auftretender Zentrifugalkräfte hindurchgedrückt wird. Dort ausgebildete Schneidzähne erhöhen die Verweilzeit abermals und verbessern das Mahlergebnis. In vorteilhafter Weise sind die Schneidzähne sowohl im Bereich der konisch verlaufenden Arbeitsflächen als auch im Bereich der parallelen Arbeitsflächen ausgebildet, wodurch ein hinreichend gutes Mahlergebnis bei einfacher Konstruktion realisierbar ist.

Die Schneidzähne selbst lassen sich bereichsweise als singuläre Zerkleinerungsvorsprünge mit entsprechender Schneidwirkung ausbilden. Ebenso ist es möglich, dass die Schneidzähne eine vom inneren Rand zum äußeren Rand verlaufende Längserstreckung haben. Dabei können die Schneidzähne unterschiedlichste Querschnittsformen aufweisen. In besonders vorteilhafter Weise haben die Schneidzähne einen etwa sägezahnartigen Querschnitt, deren Schneide- bzw. Schneidkante in Bewegungsrichtung zeigt. Auf der gegenüberliegenden Mahlscheibe könnten die Schneidzähne in entgegengesetzte Richtung zeigen, so dass auch hier eine weitere Begünstigung des Mahlvorgangs realisiert ist.

Entsprechend den voranstehenden Ausführungen ist der Arbeitsraum mit den gegeneinander gerichteten Arbeitsflächen in zwei Bereiche unterteilt, nämlich in einen inneren Bereich zur Aufnahme des Mahlguts, der sich nach außen hin verjüngt und in einen äußeren kreisringsförmigen Randbereich mit parallelen Arbeitsflächen, der zur Verlängerung der Verweilzeit des Mahlguts im engsten Bereich zwischen den Mahlscheiben dient. Beide Bereiche können mit Schneidzähnen gemäß den voranstehenden Ausführungen bestückt sein, wobei sich diese vom inneren Rand zum äußeren Rand erstrecken können, und zwar vorzugsweise geradlinig.

So ist es grundsätzlich möglich, dass die Schneidzähne in etwa radial verlaufen und dabei das Mahlgut im Betrieb der Mahlscheiben mitreißen und dadurch auf dem Weg nach außen zerkleinern. In ganz besonders vorteilhafter Weise sind die Schneidzähne schräg zur radialen Richtung ausgerichtet, wobei bei einer Neigung zur In-

nenseite hin die Verweilzeit im Arbeitsraum abermals verlängert wird. Entsprechend lassen sich die Schneidzähne im Bereich der parallelen Arbeitsflächen ausrichten.

Des Weiteren ist es möglich, die Schneidzähne im Bereich der konisch verlaufenden Arbeitsflächen, d. h. innerhalb des sich verjüngenden Arbeitsraums, unter einem anderen Winkel anzuordnen als im Bereich der parallelen Arbeitsflächen. Dabei könnte einer unterschiedlichen Absolutgeschwindigkeit in den jeweiligen Bereichen Rechnung getragen werden.

Versuche haben gezeigt, dass es grundsätzlich möglich ist, die Schneidzähne unter einem Winkel von 2° bis 40° zur radialen Richtung verlaufen zu lassen, um ein hinreichend gutes Mahlergebnis zu erzielen, und zwar in Abhängigkeit vom jeweiligen Mahlgut. Wie bereits zuvor gesagt, können die Schneidzähne sich von innen nach außen erstreckend geradlinig oder bei unterschiedlicher Winkelanordnung abgelenkt verlaufen, wobei es sich anbietet, dass sich die geradlinig verlaufenden Schneidzähne parallel zueinander verlaufend oder fächerförmig erstrecken.

In Bezug auf besondere Anwendungen der erfindungsgemäßen Scheibenmühle sei angemerkt, dass diese sowohl zum Mahlen harter als auch weicher Materialien verwendet werden kann, nämlich unter Anpassung der Drehgeschwindigkeit der drehenden Mahlscheibe. So lässt sich die erfindungsgemäße Mahlscheibe zum Mahlen von harten Materialien, insbesondere von Mineralien, Keramik oder harten Metallen verwenden. Ebenso lassen sich Kunststoffe oder weiche Metalle mahlen. Ein weiterer Anwendungsbereich wäre das Mahlen von besonders weichen Materialien, beispielsweise von Zellstoffen. Ebenso eignet sich die erfindungsgemäße Scheibenmühle zum Mahlen von Nahrungsmitteln jedweder Art, so auch von Gewürzen für die Nahrungsmittelindustrie.

Es gibt nun verschiedene Möglichkeiten, die vorliegende Erfindung in vorteilhafter Weise auszugestalten und weiterzubilden. Dazu ist einerseits auf die dem Patentanspruch 1 nachgeordneten Patentansprüche und andererseits auf die nachfolgende Erläuterung eines bevorzugten Ausführungsbeispiels der Erfindung anhand der Zeichnung zu verweisen. In Verbindung mit der Erläuterung des bevorzugten Ausführungsbeispiels der Erfindung anhand der Zeichnung werden auch im Allgemeinen

bevorzugte Ausgestaltungen und Weiterbildungen der Lehre erläutert. In der Zeichnung zeigen

- Fig. 1 in einer schematischen Seitenansicht, teilweise geschnitten, ein Ausführungsbeispiel einer erfindungsgemäßen Scheibenmühle,
- Fig. 2 in einer geschnittenen Seitenansicht, schematisch und teilweise im Detail, die beiden Mahlscheiben der Scheibenmühle aus Fig. 1 mit dem besonderen Randbereich paralleler Arbeitsflächen,
- Fig. 3 in einer schematischen Draufsicht, vergrößert, eine der beiden Mahlscheiben mit dort angeordneten Schneidzähnen und
- Fig. 4 im Querschnitt, vergrößert und teilweise, die sägezahnartige Ausbildung der Schneidzähne.

Fig. 1 zeigt in schematischer Seitenansicht ein Ausführungsbeispiel einer erfindungsgemäßen Scheibenmühle. Zum besseren Verständnis sei an dieser Stelle noch einmal auf die DE 102 03 752 C1 verwiesen, die die einzelnen Bestandteile der Scheibenmühle erläutert.

Als wesentliche Bestandteile umfasst die Scheibenmühle ein Gehäuse 1 mit darin angeordneten ringscheibenförmigen Mahlscheiben 2, 3, wobei die Mahlscheibe 2 drehfest und die Mahlscheibe 3 drehend ausgeführt ist. Beide Mahlscheiben 2, 3 sind im Wesentlichen parallel zueinander angeordnet und haben einen mittigen Durchgang 4, der im Falle der drehfesten Mahlscheibe 2 zur Aufgabe des Mahlguts über einen Einfülltrichter 6 und im Falle der drehenden Mahlscheibe 3 zur Ankopplung an einen Antrieb 7 über ein Lager 8 dient.

Die beiden Mahlscheiben 2, 3 weisen gegeneinander gerichtete Arbeitsflächen 9, 10 auf, die gemeinsam einen Arbeitsraum 11 bilden. Vom mittigen Durchgang 4 nach außen verjüngt sich der Arbeitsraum 11 aufgrund des Verlaufs der Arbeitsflächen 9, 10, so dass bei drehender Mahlscheibe 3 das Mahlgut über auftretende Zentrifugal-

kräfte nach außen bewegt und aufgrund des sich dort reduzierenden Arbeitsraums 11 verkleinert bzw. gemahlen wird.

Erfindungsgemäß sind die Arbeitsflächen 9, 10 in einem äußeren Randabschnitt 12 mit zumindest geringfügigem Abstand parallel zueinander ausgebildet. Mit anderen Worten laufen die Arbeitsflächen 9, 10 der Mahlscheiben 2, 3 von einem mittigen Bereich bzw. vom mittigen Durchgang 4 her nach außen aufeinander zu und verjüngen dabei den Arbeitsraum 11. In dem äußeren Randabschnitt 12 liegen die Arbeitsflächen 9, 10 mit geringstem Abstand einander gegenüber, und zwar mit zumindest weitgehender paralleler Ausrichtung. An dieser Stelle sei angemerkt, dass die Arbeitsflächen 9, 10 im äußeren Randabschnitt 12 nicht unbedingt parallel zueinander verlaufen müssen. Es ist auch denkbar, dass sie sich nach außen weiter einander nähern, jedoch in geringerem Maße als in dem eigentlichen Arbeitsraum 11, in dem die Arbeitsflächen 9, 10 mit einer erheblichen Neigung zueinander nach außen hin verlaufen.

Fig. 2 zeigt im Detail die beiden Mahlscheiben 2, 3 mit den jeweiligen Arbeitsflächen 9, 10 und dem mittigen Durchgang 4. Der Arbeitsraum 11 ist durch die Arbeitsflächen 9, 10 gebildet, wobei die Arbeitsflächen 9, 10 in dem äußeren Randabschnitt 12 bei geringstem Abstand parallel zueinander angeordnet sind. In diesem kreisringförmigen flächigen Bereich verweilt das Mahlgut jedenfalls wesentlich länger als in einem kreisringförmig ausgebildeten linienartigen Bereich geringsten Durchmessers.

Zur Fig. 1 sei noch angemerkt, dass die Mahlscheibe 2 drehfest und die Mahlscheibe 3 drehend ausgebildet ist. Des Weiteren lässt Fig. 1 erkennen, dass die Mahlscheiben 2, 3 koaxial zueinander mit in etwa gleicher Größe angeordnet sind. Entsprechend sind die Arbeitsflächen 9, 10 der Mahlscheiben 2, 3 gleich groß ausgeführt.

Die Fig. 1 und 2 lassen gemeinsam erkennen, dass der die parallelen Arbeitsflächen 13, 14 umfassende Randabschnitt 12 ringförmig und dabei flächig ausgebildet ist. Die parallelen Arbeitsflächen 13, 14 können dabei derart dimensioniert sein, dass der diese Arbeitsflächen 13, 14 umfassende Randabschnitt 12 30% bis 70% der radialen Ausdehnung der Mahlscheiben 2, 3 ausmachen kann.

Die Fig. 1 und 2 zeigen des Weiteren, dass im Bereich des sich nach außen verjüngenden Arbeitsraums 11 die Arbeitsflächen 9, 10 konisch aufeinander zu laufen. Eine andersartige Ausgestaltung, beispielsweise auch eine Stufung, ist realisierbar.

Die Fig. 3 und 4 zeigen gemeinsam, dass die Arbeitsfläche 9, 10 und/oder 13, 14 zumindest einer der Mahlscheiben 2, 3 mit Schneidzähnen 15 ausgestattet ist. Bei dem hier gewählten Ausführungsbeispiel sind beide Mahlscheiben 2, 3 in allen Bereichen des Arbeitsraums 11, d. h. in allen Bereichen der Arbeitsflächen 9, 10 und 13, 14 mit Schneidzähnen 15 versehen, wobei die Schneidzähne 15 eine beliebige Querschnittsform haben können. In besonders vorteilhafter Weise sind diese im Querschnitt in etwa sägezahnartig ausgeführt.

Fig. 3 zeigt eine Mahlscheibe 2, 3 in schematischer Draufsicht, wobei die konisch verlaufende Arbeitsfläche 9 und die parallele Arbeitsfläche 13 erkennbar ist. Beide Flächen 9, 13 sind mit Schneidzähnen 15 versehen, deren Längserstreckung in beiden Bereichen von der radialen Ausrichtung abweicht. Fig. 3 zeigt des Weiteren, dass sich die Schneidzähne 15 in den beiden Bereichen mit unterschiedlichen Winkeln zur radialen Ausrichtung erstrecken, um nämlich die Verweilzeit im äußeren Randabschnitt 12 zu verlängern und damit das Mahlergebnis zu begünstigen.

Wie bereits im allgemeinen Teil der Beschreibung erwähnt, können die Schneidzähne 15 im Querschnitt unterschiedlich ausgestaltet sein. Von ganz besonderem Vorteil ist ein sägezahnartiger Querschnitt, wie er der Detailzeichnung aus Fig. 4 entnehmbar ist. So zeigt Fig. 4 einen Querschnitt durch mehrere nebeneinander ausgebildete Schneidzähne 15, der den Sägezahncharakter eines jeden Schneidzahns 15 erkennen lässt. Im Hinblick auf weitere Merkmale soll zur Vermeidung von Wiederholungen auf den allgemeinen Teil der Beschreibung verwiesen werden, insbesondere in Bezug auf Merkmale, die sich den Fig. nicht oder nur untergeordnet lassen.

Schließlich sei angemerkt, dass das voranstehend erörterte Ausführungsbeispiel der beispielhaften Erläuterung der beanspruchten Lehre dient, diese jedoch nicht auf das Ausführungsbeispiel einschränkt.

P a t e n t a n s p r ü c h e

1. Scheibenmühle mit zwei im Wesentlichen parallel zueinander angeordneten Mahlscheiben (2, 3), die ringförmig mit einem mittigen Durchgang (4) ausgebildet sind und gegeneinander gerichtete, unter Bildung eines Arbeitsraumes (11) im Bereich des Durchgangs (4) zueinander beabstandete und nach außen aufeinander zu laufende, den Arbeitsraum (11) verjüngende Arbeitsflächen (9, 10) aufweisen und relativ zueinander drehen,
dadurch gekennzeichnet, dass die Arbeitsflächen (9, 10) in einem äußeren Randabschnitt (12) mit zumindest geringfügigem Abstand parallel zueinander ausgebildet sind.
2. Scheibenmühle nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass eine der beiden Mahlscheiben (2) drehfest und die andere Mahlscheibe (3) drehbar gelagert ist.
3. Scheibenmühle nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass beide Mahlscheiben (2, 3) vorzugsweise gegenläufig drehbar gelagert sind.
4. Scheibenmühle nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Mahlscheiben (2, 3) coaxial zueinander angeordnet sind.
5. Scheibenmühle nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Mahlscheiben (2, 3) exzentrisch zueinander angeordnet sind.
6. Scheibenmühle nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Mahlscheiben (2, 3) in etwa gleiche Größe, insbesondere in etwa gleich große Arbeitsflächen (9, 10), haben.
7. Scheibenmühle nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass der die parallelen Arbeitsflächen (13, 14) umfassende Randabschnitt (12) ringförmig ausgebildet ist.

8. Scheibenmühle nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass der die parallelen Arbeitsflächen (13, 14) umfassende Randabschnitt (12) 30 bis 70 % der radialen Ausdehnung der Mahlscheibe (2, 3) ausmacht.
9. Scheibenmühle nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass im Bereich des sich nach außen verjüngenden Arbeitsraumes (11) die Arbeitsflächen (9, 10) konisch aufeinander zu laufen.
10. Scheibenmühle nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass die Arbeitsfläche (9, 10) zumindest einer Mahlscheibe (2, 3) mit Schneidzähnen (15) ausgestattet ist.
11. Scheibenmühle nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass die aufeinander zu laufenden Arbeitsflächen (9, 10) mit Schneidzähnen (15) ausgestattet sind.
12. Scheibenmühle nach einem der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass die parallelen Arbeitsflächen (13, 14) mit Schneidzähnen (15) ausgestattet sind.
13. Scheibenmühle nach Anspruch 11 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Schneidzähne (15) sowohl im Bereich der konisch verlaufenden Arbeitsflächen (9, 10) als auch im Bereich der parallelen Arbeitsflächen (13, 14) ausgebildet sind.
14. Scheibenmühle nach einem der Ansprüche 11 bis 13, dadurch gekennzeichnet, dass die Schneidzähne (15) einen in etwa sägezahnartigen Querschnitt haben.
15. Scheibenmühle nach einem der Ansprüche 11 bis 14, dadurch gekennzeichnet, dass die Schneidzähne (15) eine vom inneren Rand zum äußeren Rand verlaufende Längserstreckung haben.
16. Scheibenmühle nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, dass die Schneidzähne (15) in etwa radial verlaufen.

17. Scheibenmühle nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, dass die Schneidzähne (15) schräg zur radialen Richtung verlaufen.
18. Scheibenmühle nach einem der Ansprüche 15 bis 17, dadurch gekennzeichnet, dass die Schneidzähne (15) im Bereich der konisch verlaufenden Arbeitsflächen (9, 10) unter einem anderen Winkel verlaufen als im Bereich der parallelen Arbeitsflächen (13, 14).
19. Scheibenmühle nach einem der Ansprüche 15 bis 18, dadurch gekennzeichnet, dass die Schneidzähne (15) unter einem Winkel von 2 Grad bis 40 Grad zur radialen Richtung verlaufen.
20. Scheibenmühle nach einem der Ansprüche 1 bis 19, gekennzeichnet durch die Verwendung zum Mahlen von harten Materialien, insbesondere von Mineralien, Keramik oder harten Metallen.
21. Scheibenmühle nach einem der Ansprüche 1 bis 19, gekennzeichnet durch die Verwendung zum Mahlen von Kunststoffen oder weichen Metallen.
22. Scheibenmühle nach einem der Ansprüche 1 bis 19, gekennzeichnet durch die Verwendung zum Mahlen von weichen Materialien, insbesondere von Zellstoffen.
23. Scheibenmühle nach einem der Ansprüche 1 bis 19, gekennzeichnet durch die Verwendung zum Mahlen von Nahrungsmitteln.

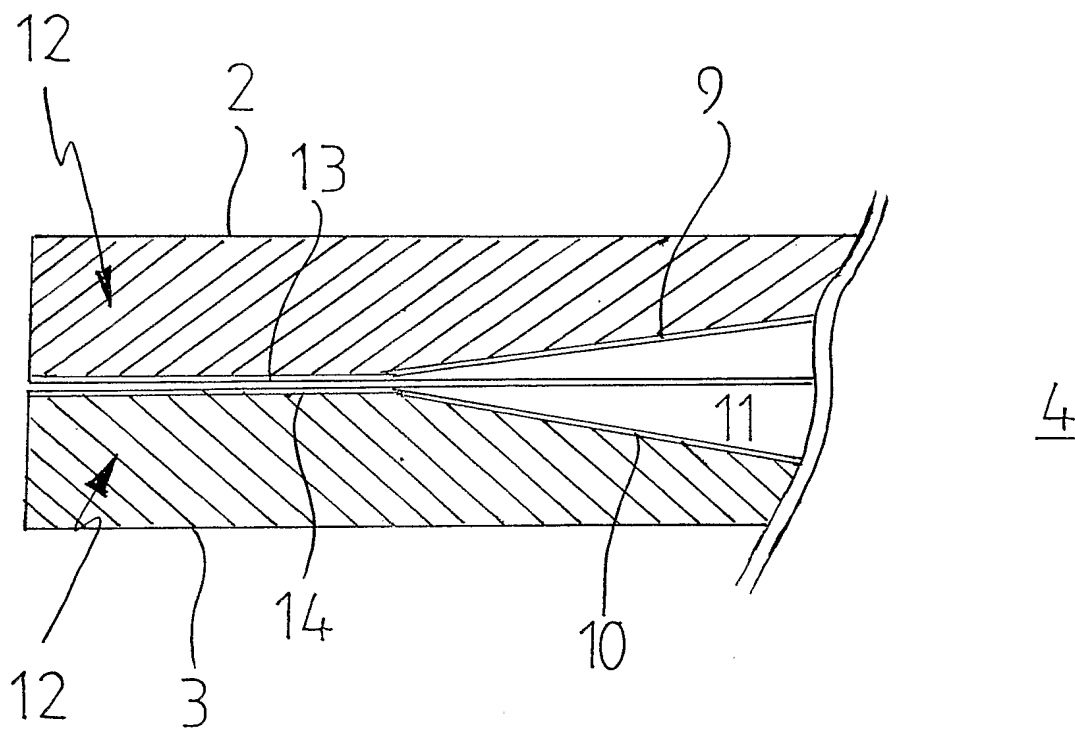


Fig. 2

3/4

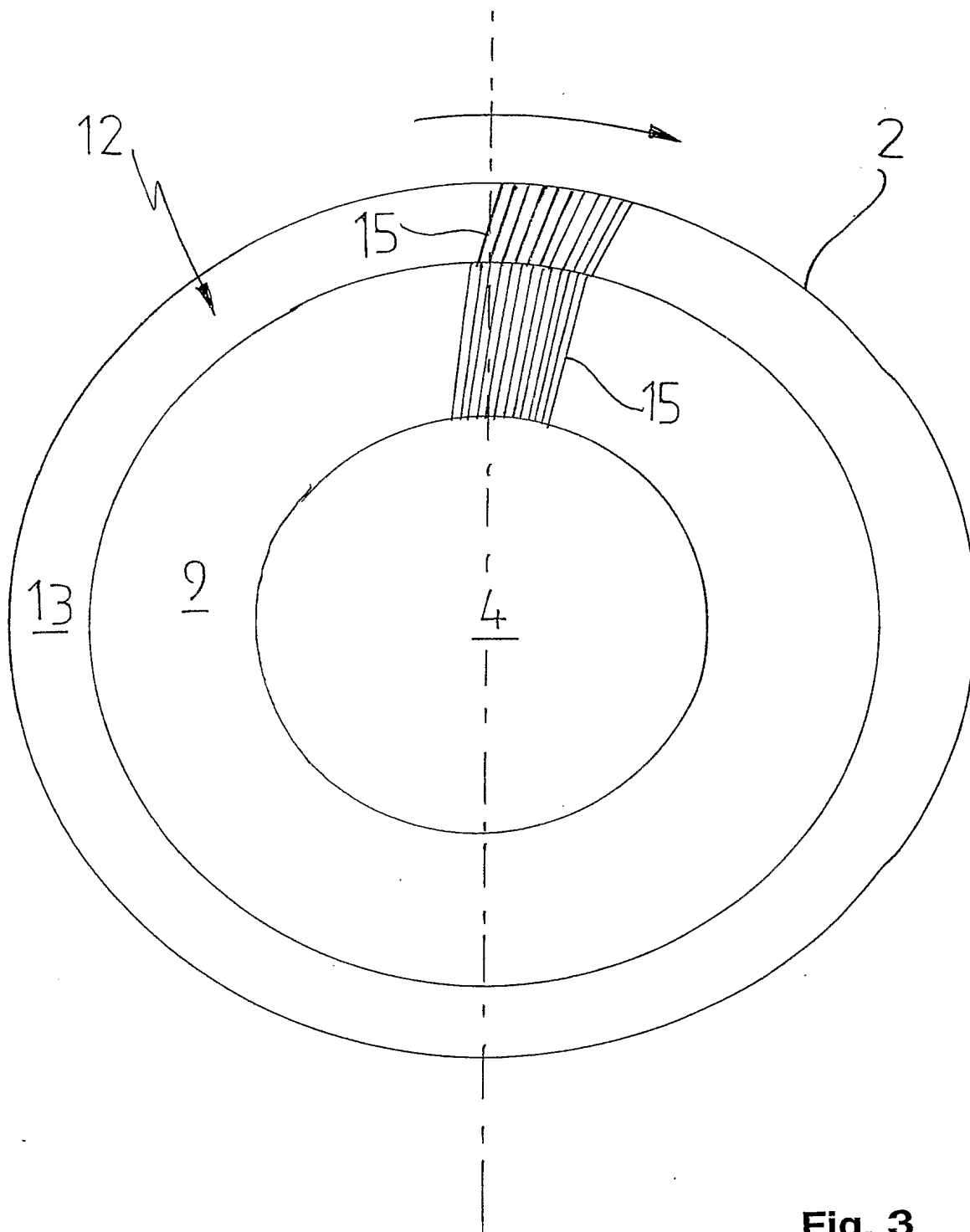


Fig. 3

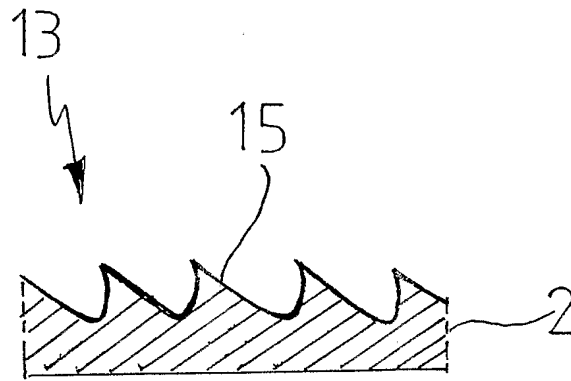


Fig. 4

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

CT/DE2004/002727

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 7 B02C7/12

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 B02C

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, WPI Data, PAJ

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	DE 81 22 628 U1 (BURGGRABE, A. HILMAR, DR.-ING., 7031 AIDLINGEN, DE) 7 July 1983 (1983-07-07) the whole document	1, 2, 4, 6, 7, 22, 23
X	US 5 373 995 A (JOHANNSON ET AL) 20 December 1994 (1994-12-20) column 1, line 5 - line 11 column 5, line 39 - column 6, line 7 column 6, line 32 - line 59 figures 1-7	1, 3, 4, 6-16, 22

☒ Further documents are listed in the continuation of box C.☒ Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents :

- *A* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- *E* earlier document but published on or after the international filing date
- *L* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- *O* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- *P* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- *T* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- *X* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- *Y* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- *&* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

21 March 2005

Date of mailing of the international search report

01/04/2005

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
 NL - 2280 HV Rijswijk
 Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
 Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Redelsperger, C

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

CT/DE2004/002727

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category °	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 018, no. 191 (C-1186), 4 April 1994 (1994-04-04) -& JP 05 345137 A (MIKURUTETSUKU TSUU ONE:KK), 27 December 1993 (1993-12-27) abstract figures 1-10 -----	1,2,5,7, 9
X	DE 42 10 207 C1 (J.M. VOITH GMBH, 89522 HEIDENHEIM, DE) 9 September 1993 (1993-09-09) column 1, line 3 - line 10 column 1, line 26 - line 28 column 1, line 42 - column 2, line 44 column 2, line 60 - column 3, line 8 figures 1,2 -----	1,2,4, 6-22

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/DE2004/002727

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
DE 8122628	U1	07-07-1983	NONE	
US 5373995	A	20-12-1994	CA 2117567 A1	26-02-1995
JP 05345137	A	27-12-1993	NONE	
DE 4210207	C1	09-09-1993	NONE	

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
IPK 7 B02C7/12

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)
IPK 7 B02C

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal, WPI Data, PAJ

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	DE 81 22 628 U1 (BURGGRABE, A. HILMAR, DR.-ING., 7031 AIDLINGEN, DE) 7. Juli 1983 (1983-07-07) das ganze Dokument	1, 2, 4, 6, 7, 22, 23
X	US 5 373 995 A (JOHANNSON ET AL) 20. Dezember 1994 (1994-12-20) Spalte 1, Zeile 5 - Zeile 11 Spalte 5, Zeile 39 - Spalte 6, Zeile 7 Spalte 6, Zeile 32 - Zeile 59 Abbildungen 1-7	1, 3, 4, 6-16, 22



Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen



Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

A Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

E älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

L Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

O Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

P Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

T Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

X Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

Y Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

Z Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

21. März 2005

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

01/04/2005

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde

Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Redelsperger, C

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN Bd. 018, Nr. 191 (C-1186), 4. April 1994 (1994-04-04) -& JP 05 345137 A (MIKURUTETSUKU TSUU ONE:KK), 27. Dezember 1993 (1993-12-27) Zusammenfassung Abbildungen 1-10 -----	1,2,5,7, 9
X	DE 42 10 207 C1 (J.M. VOITH GMBH, 89522 HEIDENHEIM, DE) 9. September 1993 (1993-09-09) Spalte 1, Zeile 3 - Zeile 10 Spalte 1, Zeile 26 - Zeile 28 Spalte 1, Zeile 42 - Spalte 2, Zeile 44 Spalte 2, Zeile 60 - Spalte 3, Zeile 8 Abbildungen 1,2 -----	1,2,4, 6-22

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/DE2004/002727

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
DE 8122628	U1	07-07-1983	KEINE
US 5373995	A	20-12-1994	CA 2117567 A1 26-02-1995
JP 05345137	A	27-12-1993	KEINE
DE 4210207	C1	09-09-1993	KEINE